



(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 433 541 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
30.06.2004 Patentblatt 2004/27

(51) Int Cl. 7: B07C 5/344, B07C 5/342,
B03B 9/06

(21) Anmeldenummer: 04005366.2

(22) Anmeldetag: 12.01.2001

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
LT LV RO SI

(30) Priorität: 27.01.2000 DE 10003562

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
01911348.9 / 1 253 981

(71) Anmelder: CommoDas GmbH
22880 Wedel (DE)

(72) Erfinder:
• Harbeck, Hartmut
22880 Wedel (DE)

• Petzold, Günther
25462 Reilingen (DE)
• Reischmann, Gerd
25436 Tornesch (DE)

(74) Vertreter: Biehl, Christian, Dipl.-Phys. et al
Boehmert & Boehmert,
Anwaltssozietät,
Niemannsweg 133
24105 Kiel (DE)

Bemerkungen:

Diese Anmeldung ist am 06 - 03 - 2004 als
Teilanmeldung zu der unter INID-Kode 62
erwähnten Anmeldung eingereicht worden.

(54) Vorrichtung zum Ausblasen von metallischen Fraktionen aus einem Schüttgutstrom

(57) Vorrichtung zum Ausblasen von metallischen Fraktionen aus einem durch schüttgutfördende Mittel (10) bewegten Schüttgutstrom, mit an einer Fallstrecke angeordneten Ausblasdüsen (20), die entlang der Breitenerstreckung des Schüttgutstromes zum Anblasen einzelner Schüttgutteilchen angeordnet sind, zur Veränderung der Flugbahn in einen zweiten, abgezweigten Teilstrom hinein, wobei die Ausblasdüsen (20) in Abhän-

gigkeit von Sensorspulenabtastungsergebnissen der Schüttgutteilchen ansteuerbar sind, wobei eine Mehrzahl von als LC-Schwingkreis ausgeführten Sensorspulen (18) unter einem im wesentlichen horizontalen Abschnitt des Schüttgutstrom vorgesehen sind zur Erfassung der induzierten Wirbelströme und weiter zur Bestimmung der Ausblasposition zusätzlich optoelektronische Mittel (14) zur Ortserfassung eines jeden Schüttgutteilchens vorgesehen sind.

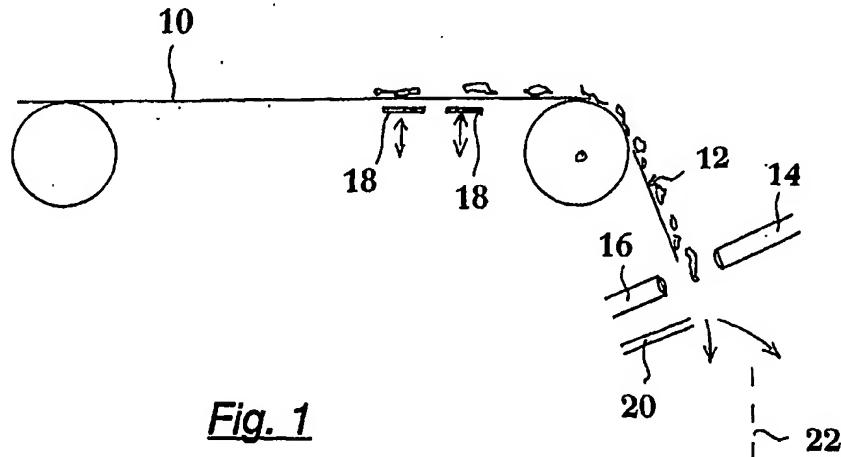


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Ausblasen von metallischen Fraktionen aus einem Schüttgutstrom nach dem Oberbegriff der unabhängigen Ansprüche.

[0002] Metallische Fraktionen müssen aus verschiedenen Schüttgutströmen aussortiert bzw. separiert werden. Im einfachsten Fall sind dies Kronenkorken von Bierflaschen und Aluminiumteile aus einem Schüttgutstrom gebrochenen Glases. Aber auch inhomogenere Schüttgutströme, beispielsweise geschredderte Autoteile müssen nach ihren verschiedenen Metall- und Nichtmetallfraktionen sortiert werden. Insbesondere die Edelstahlfraktion ist dabei von anderen Fraktionen zu trennen. Edelstahl ist dabei ebenso wie Nicht-Eisen-Metalle wenig ferromagnetisch.

[0003] Ein gattungsgemäßes Verfahren ist dabei in der DE-A1 35 13 664 beschrieben, bei dem eine in ihrer Induktanz veränderliche Detektorspule an einer Müllrutsche eine Druckluftdüse steuert, die Nichteisenmetalle wegbläst. Abgesehen von der geringen örtlichen Auslösung, die gerade noch zur Erkennung von Aluminiumdosen ausreicht, besteht das Problem, daß verschiedene starke Induktanzänderungen bei verschiedenen Materialien aber auch verschiedenen Objektgrößen keine klare Aussage über den optimalen Ausblaszeitpunkt zulassen. Weiter kann nur stets eine bestimmte Fraktion ausgeblasen werden, und nicht - bei Vorliegen anderer Zusammensetzungen - die gering Vorhandene Fraktion, zu deren Ausblasen nur geringerer Auswand zu treiben ist.

[0004] Das Ausblasen von Nichtmetallen ist überhaupt nicht möglich, obwohl gerade dies bei zerkleinerterem Autoschrott sehr erwünscht ist.

[0005] Durch Sättigungseffekte kann zudem ein eine starke Induktanzänderung bewirkendes Teilchen die Spule für einen derart langen Zeitraum desensibilisieren, daß erhebliche Fehlsortierung oder äußerst langsame Fördergeschwindigkeit in Kauf genommen werden müssen.

[0006] Verfahren, wie sie beispielsweise in der deutschen Offenlegungsschrift DE-A1 40 14 969 beschrieben werden, sind daher wenig geeignet, Metall richtig zu detektieren und verschiedene Metallfraktionen unterschiedlich zu behandeln.

[0007] Zudem erfordert die parallele Erkennung sowohl der Farbe als auch des Vorhandenseins von Metall erhebliche Zeit, die, wie in der DE-A1 40 17 129 beschrieben, auch eine langsame Schüttgutfördergeschwindigkeit bedingt.

[0008] Andere Vorschläge, wie beispielsweise in der DE-A1 42 35 956, bei der die Oberflächen-Feinstruktur der Materialien durch Bestrahlung mit elektromagnetischen Wellen erfaßt wird, sind ebenfalls bei der Auswertung viel zu aufwendig und erfordern eine zeitaufwendige Logikbetrachtung. Es wurden weiter bereits Vorschläge zur Erhöhung der Trennschärfe bei Materialge-

mischen, wie beispielsweise in dem deutschen Gebrauchsmuster DE-U 93 09 786 gemacht.

[0009] In der DE-A1 40 17 274 wird schließlich eine Vorrichtung zum Erkennen und Ausscheiden von Metallteilchen beschrieben, bei der verschiedene Fallkanäle mit Detektorspulen versehen sind, die je eine Klappenmechanik zur Umlenkung rieselfähigen Schüttguts steuern. Bei geschreddertem Material, beispielsweise Autoschrott entstehen jedoch unvermeidbar auch einige deutlich über der Nenngröße liegende Bestandteile, die solche Kanäle sofort blockieren würden. Ohnehin neigen diese Kanäle auch bei Schüttgut dazu, zu verstopfen.

[0010] Wünschenswert ist außerdem, in Abhängigkeit von dem jeweils zu sortierenden Schüttgut die Trennschärfe nachregulieren zu können, um den unterschiedlichen Schüttgutvoraussetzungen Rechnung zu tragen und die jeweils gewünschten Anteile aussortieren zu können.

[0011] So ist beispielsweise bekannt, daß sich schon geschredderter Autoschrott je nach Herkunftsland erheblich unterscheidet. Während in europäischem Autoschrott viele Leichtmetalle und Plastikbestandteile vorhanden sind, finden sich im Schrott US-amerikanischer Wagen wesentlich mehr Edelmetallbestandteile, deren Aussortierung dementsprechend hier besonders lohnt.

[0012] Weiter ist bekannt, daß die Größe und Form der zu sortierenden Teile außer von den in den Fahrzeugen verwandten Materialien auch von der Art der Schreddermaschine abhängt. Ist jedoch eine erste Charge von einem bestimmten Vorverarbeitungsbetrieb einmal angeliefert worden, ist in aller Regel davon auszugehen, daß über lange Zeit (die nächsten Jahre) Teile in ähnlicher Größe und Form eintreffen und die Sortierparameter beim Betrieb der Sortiervorrichtung daher im wesentlichen gleich bleiben.

[0013] Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde eine Vorrichtung zum Aussortieren dieser metallischen Fraktionen zu schaffen, wobei das Aussortieren schnell und auch für größere Teile sicher erfolgen soll.

[0014] Gerade für größere Teile ist es notwendig, die Ausblasdüsen so zu steuern, daß die Teile richtig angeblasen werden, da zu kurzes oder zu frühes Anblasen (wie es sich durch frühes Ansprechen der Metalldetektoren aus dem Stand der Technik bei großen Objekten ergibt) wird die Teile nicht richtig in eine neue Flugbahn bringen. Auch entstehen beim Shreddern viele längliche Teile, die schwer auszublasen sind.

[0015] Erfindungsgemäß wird dies durch die Merkmale des Hauptanspruches gelöst. Die Unteransprüche geben vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung wieder.

[0016] Insbesondere ist vorteilhaft, daß durch die erfindungsgemäß Anordnung eines elektromagnetischen Sensors unterhalb vorteilhafterweise eines horizontal verlaufenden Förderbandes nicht nur das Digital-Signal, Metall : JA / NEIN, sondern auch ein Signalverlauf erfaßbar ist, aus dessen Details, insbesondere aus

dessen Flankenanstieg, man gegebenenfalls auf die Größe und das Material des einzelnen Teils schließen kann.

[0017] Durch die Lage der im wesentlichen flächigen Teile auf dem Förderband kann der Abstand des Massenschwerpunktes zum Sensor dabei als gleich für alle Teile betrachtet werden.

[0018] Durch den im zweiten Teil der Beschreibung anhand der Zeichnung näher beschriebenen Sensor wird es möglich, Wirbelströme in einem auszusondern den Metallteil zu erzeugen, insbesondere solchen aus Aluminium oder Edelstahl, die dann ihrerseits ein magnetisches Feld aufbauen, das dem Erregungsfeld entgegenwirkt. Durch den Aufbau des Feldes, insbesondere aber durch die Leistungsverluste, die die Wirbelströme im Metall erfahren, wird ein Energieverlust im felderzeugenden Sensor bewirkt, der als Bedämpfung dieses Oszillators ein Grad für Maß, Abstand und Größe des Objektes ist. Die einzelnen auszusortierenden Partikel werden dabei durch die Wirbelströme ein wenig erwärmt.

[0019] Zwar ist bisher schon die Erzeugung entgegenwirkender Felder durch Wirbelströme, induziert durch sehr starke Felder dazu benutzt worden, Teile, in denen die Wirbelfelder entstehen, aus einer Fallbahn auszulenken, allerdings ist diese Auslenkung durch die Geometrie des Objektes und die in dem Objekt fließenden Wirbelströme bestimmt und weniger durch das Material selbst und auch keineswegs in ihrer Richtungskomponente optimal.

[0020] Die Erfindung dagegen "vermißt" das Teilchen und steuert eine Ausblasdüsenleiste an, die das Teilchen mit geeignetem Luftstrom zum Auswurf während einer Fallstrecke versieht, die z.B. einem horizontal verlaufenden Förderband nachgeschaltet ist. Damit ist für die ausgewählten Teilchen eine stets gleiche Flugbahn wesentlich besser sichergestellt, als durch ein sehr starkes Feld, das Wirbelströme in allen Objekten in unterschiedlicher Stärke zur Abstoßung induziert.

[0021] Zudem wird es mit der Erfindung möglich, die Daten, die zu einem Objekt erfaßt werden, nämlich Größe, Stärke des verursachten Wirbelstroms (die Steilheit des Anstiegs einer Flanke im Signalverlauf läßt auf diesen zurückschließen) rechnerisch auszuwerten, wobei die Stärke der Rückmeldung des Objektes, d.h. entweder seine Masse oder bei vergleichbaren Massen der Teilchen sein Material, durch

1.) rechnerische Integration über die Fläche eines "Peaks" bestimmt werden kann,
oder - was apparativ bei der Anlage leicht zu bewerkstelligen ist - durch

2.) Änderung der Entfernung des veränderten Sensors zum Schüttgutstrom Berücksichtigung finden kann,

so daß in beiden Fällen die Ansprechgrenzen zur Se-

parierung leicht geändert werden können.

[0022] Einen großen Vorteil bietet die optionale optische Erfassung der Teilchen auf dem Band oder auch am Beginn der Fallstrecke, denn sie bietet die Möglichkeit der genaueren Lageinformation, die wiederum über die sehr viel dichter als die Spulen angeordneten, mit exakt bestimmten Wirkungspunkten versehenen Luftdüsen auf die Schwerpunkte der Teilchen zu blasen und damit eine optimale Flugbahnänderung zu bewirken.

5 10 [0023] Durch eine Mehrzahl von Sensoren, die nebeneinander quer zum Schüttgutstrom angeordnet werden, kann der gesamte Schüttgutstrom überwacht werden, und zu den optisch erfaßten Objekten eine weitere - die Metall/kein Metall - Information ermittelt werden und bei genügender Trennschärfe anhand der Objektgröße und der Sensorinformation auch eine Entscheidung über die Art des Metalls möglich werden.

15 [0024] Da die Feldverteilung einer jeden LC-Sensorspule zum Rand hin stark abnimmt, wird vorgeschlagen, wenigstens zwei zueinander versetzt angeordnete Reihen vorzusehen.

20 [0025] Weiter schlägt die Erfindung vor, außer den Sensoren im gleichen Abstand zum Schüttgutstrom weitere Sensoren in anderen Abständen zum Schüttgutstrom anzuordnen, um so Fraktionen mit wesentlich anderem Ansprechreichweiten im Schüttgutstrom zu erkennen und damit das Aussortieren bestimmter Fraktionen zwischen Ober- und Untergrenzen zu ermöglichen.

25 [0026] Es können jedoch auch zusätzlich optoelektronische Sensoren vorgesehen werden, die die aus der elektromagnetischen Erkennung erhaltenen Signale mit optoelektronisch erfaßten Signalen, d.h. beispielsweise Größe und Farbe des Objektes qualifizieren können.

30 [0027] Ein weiterer Vorteil der Erfindung ist die Möglichkeit der Logikumkehr, d.h. entweder Ausblasen der verwertbaren Metallfraktion oder Ausblasen der verwertbaren Kunststofffraktion, je nachdem, was die gewünschte, marktgängige Fraktion sortenreiner liefert.

35 [0028] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der Zeichnung. Dabei zeigt:

Fig.1 eine schematische Darstellung einer Sortiervorrichtung, und

Fig.2 eine der Geometrie der Spulenanordnung.

40 45 [0029] Die Vorrichtung weist wie in der Fig. 1 schematisch angedeutet schüttgutfördernde Mittel 10, ein Förderband, auf, an das sich optional eine Fallrutsche 12 im ersten Teil einer Fallstrecke zur Parallelisierung der einzelnen Teilchen anschließt.

50 [0030] Im freien Fall werden dann die einzelnen Objekte durch eine Zeilenkamera 14 erfaßt, die zeilenweise den Objektstrom abbildet und deren Signale an eine Elektronik geleitet werden, die mit einer Auswertung einer Mehrzahl von Zeilen einzelne Objekte erkennt und diese Objekte in Farb- und u.U. Formklassen einteilt und vor allem zu jedem Objekt die jeweilige Sensorinformation aus den Detektorspulen 18 erfaßt, um daraus ein

ortsgenaues Ausblaskommando an eine Reihe von Ausblasdüsen 20 zu geben.

[0031] Die Ausblasdüsen 20 können so auch längliche Objekte und solche, bei denen die Sensorspulen 18 nicht ansprachen, ausblasen, indem die Flugbahn z.B. nach rechts hinter eine Trennwand 22 verändert wird.

[0032] Da die Sensorspulen 18 am Rand ein schlechteres Ansprechverhalten als in der Mitte aufwesen, wird vorgeschlagen, sie in zwei zueinander auf Lücke versetzten Reihen anzurordnen. Der zeitliche Versatz beim Ansprechen auf (in Fig. 2 von oben nach unten passierende) Schüttgutteilchen kann ohne großen Aufwand durch Signalverarbeitungsmittel auf dem Weg zur Steuerungselektronik ausgeglichen werden.

[0033] Das die Mehrzahl von als LC-Schwingkreis ausgeführten Sensorspulen 18 unter einem im wesentlichen horizontalen Abschnitt des Schüttgutstrom vorgesehen ist, hat den Vorteil, daß die sehr stark in das Ergebnis eingehende Abstandsvariable zur Spule so am geringsten von einem Objekt zum nächsten variiert, da diese meist mit ihrem Schwerpunkt am nächsten zum Förderband zu liegen kommen.

[0034] Durch die Schwingkreise werden hochfrequente Wirbelströme induziert, deren Anwesenheit eine Bedämpfung der Spulen 18 verursacht, die die Anwesenheit eines Metallteilchens signalisiert, aber sich noch nicht zur Bestimmung der Ausblasposition eignet. Selbst eine Vielzahl von Sensorreihen liefert diese Information nur unzureichend, so daß zusätzliche optoelektronische Mittel, nämlich die Zeilenkamera 14 zur Ortserfassung eines jeden Schüttgutteilchens vorgesehen sind. Eine Beleuchtung 16 kann dabei im Durchlicht oder auch im Auflicht vorgesehen werden. Auch können Kamera 14, Beleuchtung 16 und auch die Ausblasdüsen 20 auf der gegenüber der Darstellung in Fig. 1 gegenüberliegenden Seite der Flugbahn angeordnet werden, oder es können zur Betrachtung sowohl der Vorder- wie der Rückseite zwei oder mehr Kameras zum Einsatz kommen. Eine solche Variante eignet sich besonders zum richtigen Aussortieren von Verbundmaterialien, wie sie bei Autoschrott in zunehmendem Maße auftreten.

[0035] Bei Verbundmaterialien wird dabei erkannt werden können, ob z.B. Schläuche mit Metallschellen vorhanden sind, wobei in der Software der Anlage eine Vorbestimmung getroffen werden kann, diese einer Fraktionen zuzuführen. Es kann dabei gewünscht sein, sie entweder wegen des kleinen Metallteils der Metallfraktion oder aber wegen des überwiegenden Gummianteils der Nichteisenfraktion zuzuführen.

[0036] Vorteilhaft ist es, möglichst kleine Sensorspulen 18 hochfrequent in der Größenordnung von 100 kHz zu betreiben. Damit ergibt sich, wie in Fig. 2 angedeutet, bei Spulenabmessungen von 35 mm und einem Abstand von Mittelpunkt zu Mittelpunkt in einer Reihe von 50 mm ein Sensorraster von 25 mm, also eine Überlappung von jeweils 10 mm auf jeder Seite der Spule. Dies entspricht dem schraffierten Außenbereich.

[0037] Bei einer Arbeitsbreite von z.B. 1200 mm und einer Produktgeschwindigkeit von 2,0 m/s ergibt sich bei einer Anzahl von 48 Sensoren pro Zeile und einer Abtastrate von 0,2 kHz bei einer Teilchengröße von 50 mm

5 eine Anzahl von acht Meßwerten pro Teilchen, die eine Auswertung der Flanken des Signals gut ermöglichen.

[0038] Die Bildverarbeitung kann dann die Vertikalauflösung der Metallsensorik von 10 mm auf 1 mm verbessern, da hier mit einem Raster von 0,5 mm und einer

10 Abtastrate von 2 kHz gearbeitet werden kann.

[0039] Die Sensorspulen 18 sind dabei in einem die Feldlinien eng gebündelt nach oben durch eine offene Endseite abstrahlenden Topf angeordnet, der einstükkig mit einem mittig senkrecht angeordneten Ferritkern

15 24 (Durchmesser ca. 10 mm) ausgebildet ist.

[0040] Die Betriebsspannung liegt vorteilhafterweise bei 20 - 30 V Gleichspannung und zum Einstellen der Ansprechempfindlichkeit sind neben einem Potentiometer Mittel zum Verlagern der Sensorspulen 18 einer

20 Zeile vom Schüttgutstrom weg in verschiedene Entfernung zu diesem vorgesehen.

[0041] Dies wird apparativ durch eine über Spindelantriebe fein justierbare vertikale Schublade für je eine Zeile von Sensorspulen 18 erreicht, die auch programmgesteuert schneller durch Elektromagnete in

25 wenigstens zwei verschiedene Ebenen verlagerbar ist.

[0042] Die von je einer Spule empfangenen Signale werden über einen Demodulator einer Triggerschaltung zur Signalsauswertung bezüglich der Signalhöhe zugeführt.

Patentansprüche

35 1. Vorrichtung zum Ausblasen von metallischen Fraktionen aus einem durch schüttgutfördernde Mittel (10) bewegten Schüttgutstrom, mit an einer Fallstrecke angeordneten Ausblasdüsen (20), die entlang der Breitenerstreckung des Schüttgutstromes zum Anblasen einzelner Schüttgutteilchen angeordnet sind, zur Veränderung der Flugbahn in einen zweiten, abgezweigten Teilstrom hinein, wobei die Ausblasdüsen (20) in Abhängigkeit von Sensorspulenabtastungsergebnissen der Schüttgutteilchen ansteuerbar sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Mehrzahl von als LC-Schwingkreis ausgeführten Sensorspulen (18) unter einem im wesentlichen horizontalen Abschnitt des Schüttgutstrom vorgesehen sind zur Erfassung der induzierten Wirbelströme und weiter zur Bestimmung der Ausblasposition zusätzlich optoelektronische Mittel (14) zur Ortserfassung eines jeden Schüttgutteilchens vorgesehen sind,

50 wobei die Sensorspulen (18) in einem die Feldlinien eng gebündelt nach oben durch eine offene Endseite abstrahlenden Topf angeordnet sind.

55 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-**

zeichnet, daß die Sensorspulen (18) hochfrequent in der Größenordnung von 100 kHz betreibbar sind.

3. Vorrichtung nach einem der vorangehenden An- sprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der die Sensorspulen (18) in einem die Feldlinien eng gebündelt nach oben durch eine offene Endseite abstrahlende Topf einstückig mit einem mittig senkrecht angeordneten Ferritkern (24) ausgebildet ist. 5
4. Vorrichtung nach einem der vorangehenden An- sprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensorspulen (18) in wenigstens zwei Zeilen quer zum Schüttgutstrom "auf Lücke versetzt" angeordnet sind. 10
5. Vorrichtung nach einem der vorangehenden An- sprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensorspulen (18) in jeder Zeile gemeinsam vom Schüttgutstrom weg in verschiedene Distanzen 20 versetzbare sind.
6. Vorrichtung nach einem der vorangehenden An- sprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die von einer Sensorspule (18) erzeugten Signale über einen Demodulator einer Triggerschaltung zur Aus- wertung bezüglich der Signalhöhe zugeführt sind, und die Sensorspulen (18) in ihrem Vertikabstand zu einem horizontal angeordneten Schüttgutförder- band versetzbare sind. 25

10

15

20

30

35

40

45

50

55

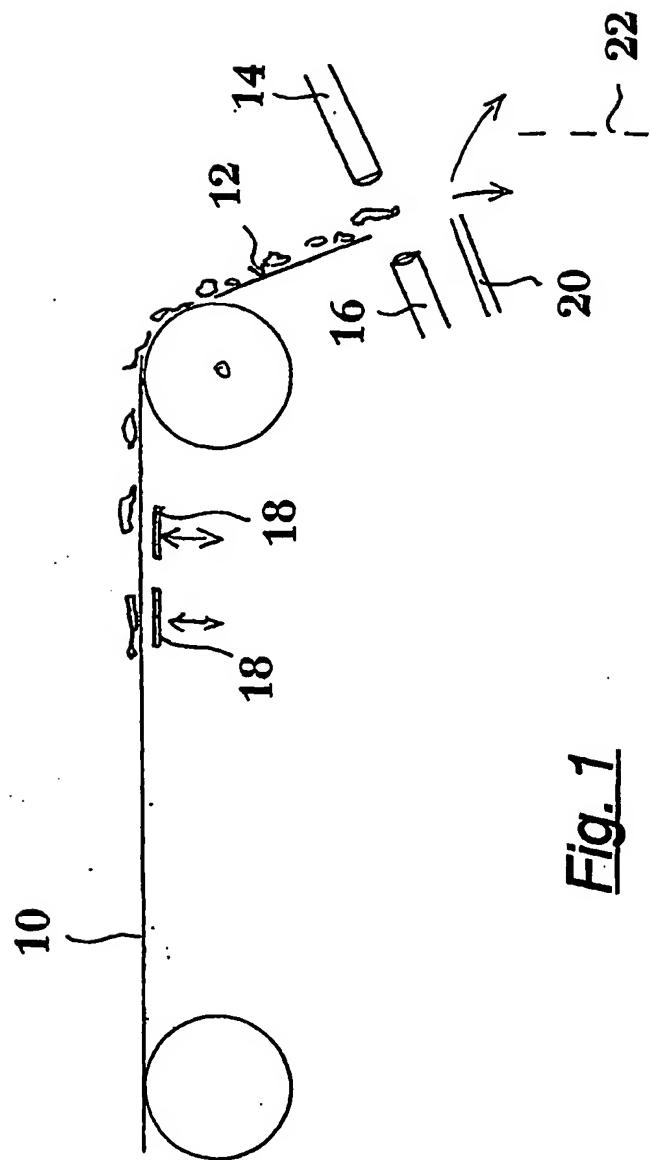


Fig. 1

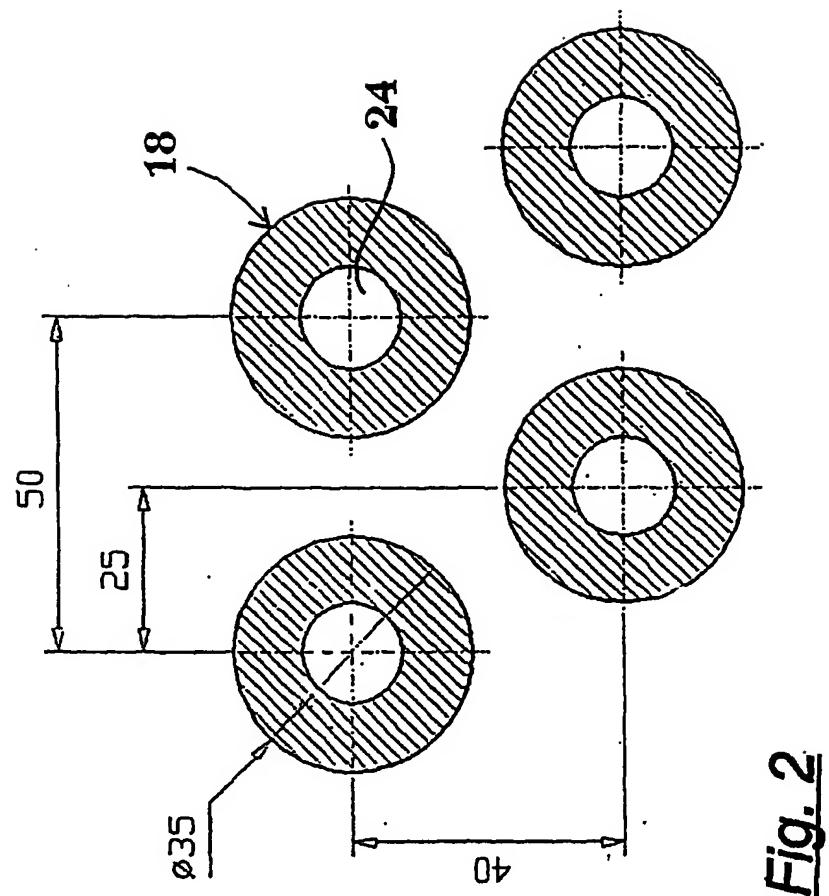


Fig. 2



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE								
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreff Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)					
A	EP 0 876 852 A (TIEDEMANNS) 11. November 1998 (1998-11-11) * Spalte 14, Zeile 2 - Spalte 15, Zeile 12 * * Spalte 15, Zeile 47 - Spalte 16, Zeile 45 * Zusammenfassung; Abbildung 2 ---	1	B07C5/344 B07C5/342 B03B9/06					
A	EP 0 353 457 A (S+S ELEKTRONIK GERÄTEBAU) 7. Februar 1990 (1990-02-07) * Spalte 2, Zeile 25 - Spalte 4, Zeile 28 * * Abbildungen 1,2 ---	1						
A,D	DE 35 13 664 A (NAT. RECOVERY TECHNOLOGIES) 16. Oktober 1986 (1986-10-16) * Seite 9, Zeile 21 - Seite 10, Zeile 10 * * Abbildung 1 -----	1						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">B07C</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">B03B</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">B07B</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">B03C</td> </tr> </table>				RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)	B07C	B03B	B07B	B03C
RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)								
B07C								
B03B								
B07B								
B03C								
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt								
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer						
MÜNCHEN	6. Mai 2004	Leitner, J						
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument						
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur								

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 04 00 5366

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Orientierung und erfolgen ohne Gewähr.

06-05-2004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 876852	A	11-11-1998	EP	0876852 A1	11-11-1998
			GR	3036179 T3	31-10-2001
			AT	177974 T	15-04-1999
			AT	200637 T	15-05-2001
			AU	707300 B2	08-07-1999
			AU	3189095 A	22-03-1996
			CA	2197862 A1	07-03-1996
			DE	69508594 D1	29-04-1999
			DE	69508594 T2	02-09-1999
			DE	69520757 D1	23-05-2001
			DE	69520757 T2	18-10-2001
			DK	776257 T3	11-10-1999
			DK	876852 T3	23-07-2001
			EP	0776257 A2	04-06-1997
			ES	2132697 T3	16-08-1999
			ES	2157627 T3	16-08-2001
			GR	3030301 T3	30-09-1999
			WO	9606689 A2	07-03-1996
			JP	10506832 T	07-07-1998
			NO	970654 A	21-04-1997
			US	6353197 B1	05-03-2002
			US	6060677 A	09-05-2000
<hr/>					
EP 353457	A	07-02-1990	DE	3827024 A1	08-02-1990
			DE	58908307 D1	13-10-1994
			EP	0353457 A2	07-02-1990
			ES	2060700 T3	01-12-1994
<hr/>					
DE 3513664	A	16-10-1986	US	4541530 A	17-09-1985
			DE	3513664 A1	16-10-1986
			US	4718559 A	12-01-1988
<hr/>					

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82